

Use of a dispersion hardened martensitic non-rusting chromium-nickel steel in the manufacture of machine-driven rotating tools, preferably drilling, milling, grinding and cutting tools

Publication number: DE10251413

Publication date: 2004-03-25

Inventor: BLANKE BERND (DE)

Applicant: SANDVIK AB (SE)

Classification:

- international: C22C38/00; C22C38/06; C22C38/42; C22C38/44;
C22C38/50; C22C38/00; C22C38/06; C22C38/42;
C22C38/44; C22C38/50; (IPC1-7): C22C38/40;
B23B27/00; B23B51/00; B23C5/16

- european: C22C38/00D; C22C38/06; C22C38/42; C22C38/44;
C22C38/50

Application number: DE20021051413 20021101

Priority number(s): DE20021051413 20021101

Also published as:

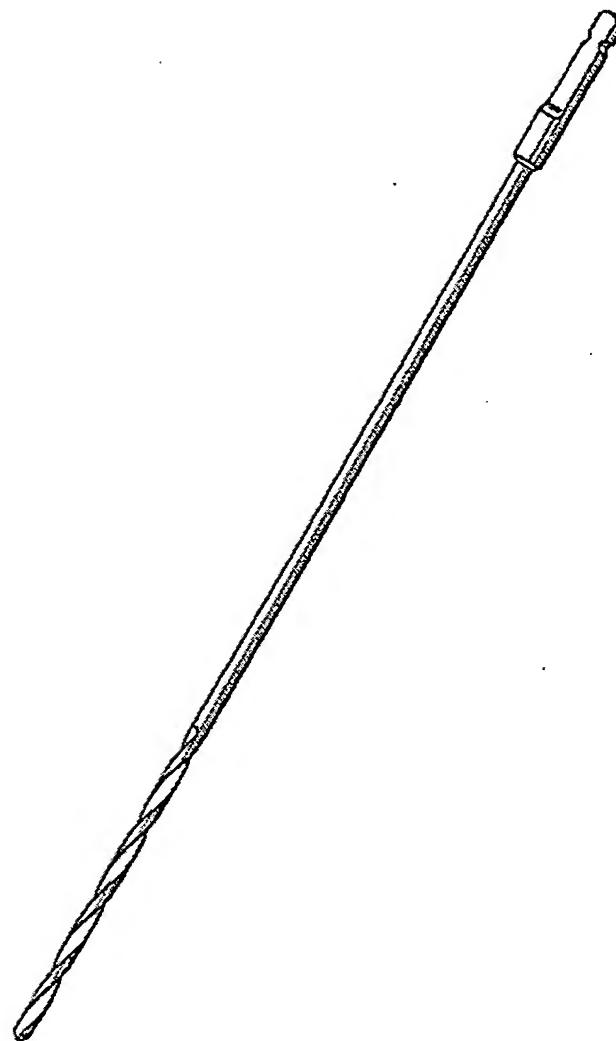


WO2004040032 (A1)
EP1558777 (A1)
EP1558777 (A0)
CN1708599 (A)
AU2003301678 (A1)

[Report a data error here](#)

Abstract of DE10251413

Use of a dispersion hardened martensitic non-rusting chromium-nickel steel in the manufacture of machine-driven rotating tools, preferably drilling, milling, grinding and cutting tools is new. The steel contains (in wt.%) 10-14 Cr, 7-11 Ni, 0.5-6 Mo, 0.5-4 Cu, 0.05-0.55 Al, 0.4-1.4 Ti, up to 0.3 C + S, less than 0.05 S, less than 0.05 P, up to 0.5 Mn, up to 0.5 Si, up to 0.2 Ta, Nb, V and W, optionally up to 9.0 Co, optionally 0.0001-0.1 B, and iron the remainder. An Independent claim is also included for a machine-driven rotating tool made from the above steel alloy.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) DE 102 51 413 B3 2004.03.25

(12)

Patentschrift

(21) Aktenzeichen: 102 51 413.5

(22) Anmeldetag: 01.11.2002

(43) Offenlegungstag: –

(45) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 25.03.2004

(51) Int Cl. 7: C22C 38/40

B23B 27/00, B23B 51/00, B23C 5/16

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden.

(71) Patentinhaber:
Sandvik AB, Sandviken, SE

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

US 34 08 871

EP 06 46 653 A1

WO 01/0 31 076 A1

WO 01/0 14 601 A1

(74) Vertreter:
Dr. Weber, Dipl.-Phys. Seiffert, Dr. Lieke, 65183
Wiesbaden

(72) Erfinder:
Blanke, Bernd, 77736 Zell, DE

(54) Bezeichnung: Verwendung eines korrosionsbeständigen, martensitisch aushärtenden Stahls

(57) Zusammenfassung: Zur Herstellung von maschinell
getriebenen Rotationswerkzeugen, vorzugsweise Bohr-,
Frä-, Schleif- und Schneidwerkzeugen, die stabil, korrosi-
onsbeständig und biokompatibel sind und gleichzeitig hohe
Festigkeitswerte, verbunden mit guten Duktilitätseigen-
schaften aufweisen, schlägt die Erfindung die Verwendung
eines ausscheidungshärtbaren, martensitischen, nicht ros-
tenden Chrom-Nickel-Stahls mit folgender Zusammenset-
zung (in Gewichts-%) vor:

Chrom 10 bis 14

Nickel 7 bis 11

Molybdän 0,5 bis 6

Kupfer 0,5 bis 4

Aluminium 0,05 bis 0,55

Titan 0,4 bis 1,4

Kohlenstoff + Stickstoff bis zu 0,3

Schwefel weniger als 0,05

Phosphor weniger als 0,05

Mangan bis zu 0,5

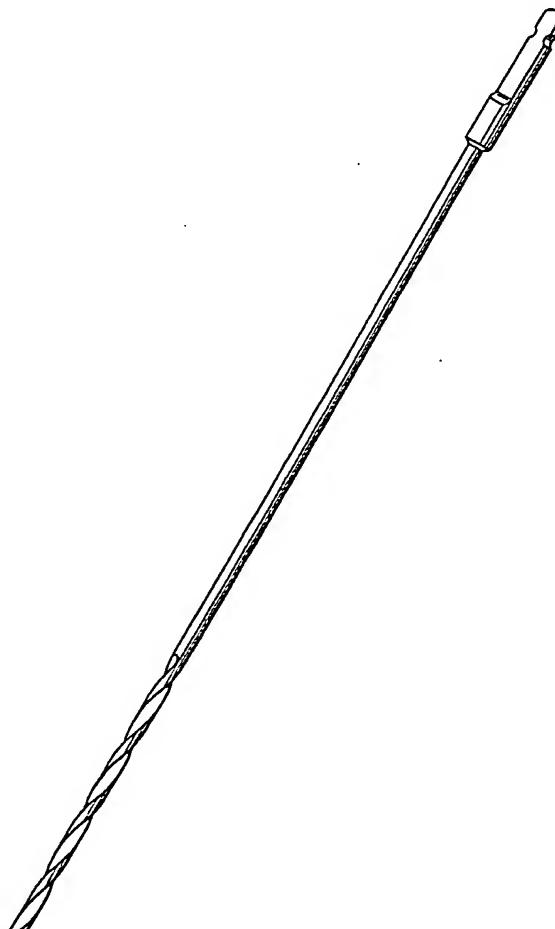
Silizium bis zu 0,5

Tantal, Niob, Vanadium und Wolfram jeweils bis zu 0,2

Kobalt gegebenenfalls bis zu 9,0

Bor gegebenenfalls 0,0001 bis 0,1,

wobei der Rest aus Eisen und üblichen Verunreinigungen
besteht.



Beschreibung

Technisches Gebiet

[0001] Die Erfindung betrifft eine neue Verwendung von ausscheidungshärtbaren, martensitischen, rostfreien Stählen zur Herstellung von Rotationswerkzeugen für Anwendungen mit hohen Anforderungen an eine Kombination von hoher Härte und Duktilität sowie Korrosionsbeständigkeit, wie Bohr-, Fräs-, Schleif- und Schneidwerkzeugen.

Hintergrund und technische Problemstellung

[0002] Ausscheidungshärtbare, martensitische, rostfreie Stähle sind aus der WO 93/07303 bekannt. Darin wird eine Zusammensetzung eines rostfreien Stahls beschrieben, der eine sehr hohe Festigkeit bei gleichzeitig guter Duktilität aufweist. Dieser Stahl wird als besonders geeignet für die Herstellung von Injektionskanülen, zahnärztlichen Instrumenten und medizinischen Instrumenten auf der Grundlage von aus der genannten Stahlsorte hergestelltem Draht- und Bandmaterial beschrieben. Aufgrund der hohen Härte des Stahls musste die weitere Bearbeitung auf ein Minimum beschränkt werden.

[0003] In der WO 01/14601 A1 wird ein Verfahren zur Herstellung von Teilen mit komplizierter Geometrie durch eine Reihe von Verfahrensschritten, einschließlich Ausscheidungshärtung, Tempern, Abschrecken und Härtung beschrieben, dessen Ergebnis eine homogene Härte von mindestens 450 HV ist. Es wird beispielhaft erwähnt, dass ein ausscheidungshärtbarer, martensitischer, rostfreier Stahl zur Herstellung von medizinischen Instrumenten nach dem darin spezifizierten Prozess verwendet werden kann. Das Problem der Bearbeitbarkeit wurde in diesem Fall mit Hilfe des speziellen Herstellungsverfahrens gelöst, kann jedoch nicht auf Werkzeuge, speziell rotierende Werkzeuge mit komplizierter Geometrie angewendet werden kann.

[0004] Für die Verwendung eines Stahls zur Herstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen, insbesondere von Rotationswerkzeugen für medizinische, speziell dentale und chirurgische Anwendungen, sollten eine Reihe von Randbedingungen erfüllt sein.

[0005] Bohrer, Fräs-, Schleif- und Schneidwerkzeuge haben je nach Verwendungszweck sehr geringe Durchmesser, die unter 1 mm liegen können. Dennoch besitzen sie eine im Verhältnis zum Durchmesser große Länge, um eine bestimmte Arbeitstiefe zu ermöglichen, die noch einmal verlängert wird um den Abschnitt, der für die Aufnahme des Werkzeuges im Werkzeughalter bzw. Futter vorgesehen ist. Aufgrund dieses extremen Längen/Durchmesser-Verhältnisses und der daraus resultierenden ungünstigen Momentverteilung sind solche Werkzeuge sehr empfindlich gegenüber den im praktischen Gebrauch anliegenden Biegebelastungen. Bereits ein leichtes, mit bloßem Auge kaum feststellbares Verbiegen des Bohrers kann dazu führen, dass er beim nächsten Ansetzen durch den Operateur oder dem nächsten Gebrauch allgemein unruhig läuft und unwichtig ist. Aufgrund der häufig sehr hohen Rotationsgeschwindigkeiten führt dies in der Praxis dazu, dass die Bohrer während des Betriebes abbrechen. Dies bedeutet nicht nur, dass die Bohrer eine kurze Lebensdauer haben und aus Sicherheitsgründen häufig ausgetauscht werden müssen, sondern auch eine erhebliche Verletzungsgefahr für Operateur, Patient und umstehende Personen, die von herumfliegenden Werkzeugteilen getroffen werden können, sowie einen erheblichen Kostenfaktor.

[0006] Nach dem Medizinprodukte-Gesetz werden speziell Werkzeuge mit kleinen Abmessungen von den Herstellern als Einwegprodukte deklariert, was für den Anwender einen zusätzlichen Kostenaufwand darstellt. Nach dem einmaligen Gebrauch der Werkzeuge ist eine zweite Vennrendung nicht mehr zulässig, und der Anwender muss ein neues Werkzeug einsetzen, was zu unvertretbar hohen Kosten führt.

[0007] Es besteht daher ein dringender Bedarf nach maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen für den mehrmaligen Gebrauch, insbesondere dentalen und chirurgischen Bohr-, Fräs-, Schleif- und Schneidwerkzeugen mit und ohne definierte Schneide, die eine sehr hohe Härte besitzen, korrosionsbeständig und gleichzeitig auch gegenüber bekannten Werkzeugen bzw. Instrumenten bruchsicher sind. Neben Härte und Bruchsicherheit ist die gleichzeitige Korrosionsbeständigkeit von entscheidender Bedeutung. Gerade dentale und chirurgische Instrumente werden nach jedem Gebrauch sterilisiert und dabei stark korrodierenden Bedingungen (Temperatur, Feuchtigkeit, organische und andere Lösungsmittel etc.) ausgesetzt. Hinzu kommen die korrosiven Medien beim Gebrauch, wie z. B. Blut und andere Körperflüssigkeiten. Werden solche dentalen und chirurgischen Instrumente durch Korrosion beschädigt bzw. angegriffen, besteht die Gefahr, dass Patienten mit den Korrosionsrückständen kontaminiert werden und gefährlichen postoperativen Komplikationen ausgesetzt werden.

[0008] Es besteht daher ein dringender Bedarf nach stabilen, korrosionsbeständigen und biokompatiblen maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen, wie Bohr-, Fräs-, Schleif- und Schneidwerkzeugen, die gleichzeitig hohe Festigkeitswerte, verbunden mit guten Duktilitätseigenschaften bieten.

[0009] Derzeit wird eine Reihe gut bekannter und gut untersuchter Legierungstypen zum Formen und Herstellen solcher Werkzeuge und Instrumente verwendet. Einige dieser Legierungen sind martensitische nicht

rostende Stähle, austenitische nicht rostende Stähle und ausscheidungshärtbare nicht rostende Stähle. Jede dieser bekannten Legierungen weist eine Reihe von guten Materialeigenschaften auf, wie Korrosionsbeständigkeit, Festigkeit, Formbarkeit und/oder Duktilität, doch hat jede Legierung auch Nachteile und kann bestimmten Produktanforderungen nicht entsprechen. Aus der Praxis sind komplexe Probleme und Nachteile von derzeit auf dem Markt erhältlichen Rotationswerkzeugen bekannt. Die nachfolgende Tabelle zeigt die Zusammensetzungen einiger häufig verwendeter Stähle.

Legierung	C	Si	Mn	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti	N	P
AISI 420	0,360	0,15	0,30	<0,020	13,5	<0,3					
AISI 420 F	0,220	0,58	1,58	0,175	13,0	0,80	1,2				
AISI 304	0,060	0,66	1,22	0,002	18,6	8,60	0,2				
ISO 5832-1-D	<0,03	<1,0	<2,0	<0,01	17,5	14,0	2,8	<0,5		<0,1	<0,025
ISO 5832-9	0,080	<0,75	3,60	<0,01	20,5	10,0	2,5	<0,25		0,4	<0,025
Carpenter 455	0,006	0,07	0,03	0,004	11,40	8,30	<0,1	2,2	1,2		
C455 (V)	0,004	0,04	0,15	0,002	11,80	9,10	<0,1	2,0	1,6		
1.4108	0,310	0,68	0,41	0,002	15,54	0,16	0,97			0,41	0,017
1.4112	0,85- 0,95	<1,0	<1,0	0,030	17,0- 19,0		0,9- 1,3				0,040

Tabelle 1: Zusammensetzungen verschiedener bekannter Stähle in Gew.-%; Rest Eisen

[0010] Martensitische, nicht rostende Stähle, z. B. die Qualitäten AISI 420, können eine hohe Festigkeit bieten, doch nicht in Kombination mit Duktilität. Austenitische nicht rostende Stähle, z. B. die Reihe AISI 300, können gute Korrosionsbeständigkeit in Verbindung mit hoher Festigkeit und für einige Anwendungen annehmbarer Duktilität bieten, doch ist, um die hohe Festigkeit zu erreichen, eine starke Kaltreduktion erforderlich, und dies bedeutet, dass auch das halbfertige Produkt eine sehr hohe Festigkeit haben muss, was wiederum eine schlechte Formbarkeit zur Folge hat. Für die Gruppe der ausscheidungshärtbaren, nicht rostenden Stähle, gibt es zahlreiche unterschiedliche Qualitäten mit unterschiedlichen Eigenschaften. Sie haben jedoch einige Gemeinsamkeiten, beispielsweise werden die meisten von ihnen in einem Einweg- oder üblicher in einem Zweiwegverfahren in Vakuum geschmolzen, wobei die zweite Stufe ein Aufschmelzen unter Vakuum ist. Außerdem ist eine große Menge, d. h. > 1,5 Gewichts-% von ausscheidungsbildenden Elementen, wie Aluminium, Niob, Tantal und Titan, erforderlich, oftmals auch als Kombination dieser Elemente. Eine große Menge ist günstig für die Festigkeit, vermindert aber die Duktilität und die Formbarkeit. Eine solche Qualität findet sich z. B. in der US-Patentschrift 3 408 871. Diese Qualität bietet eine annehmbare Duktilität im Fertigprodukt in Verbindung mit einer Festigkeit von nur etwa 2.000 N/mm². Sie kann auch während der Herstellung von halbfertigen Produkten Nachteile haben, z. B. ist dieser Stahl empfindlich für Rissbildung im geglühten Zustand.

Beschreibung der Erfindung

[0011] Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung bestand in der Überwindung der vorgenannten Probleme und Nachteile des Standes der Technik.

[0012] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß gelöst durch die Verwendung eines ausscheidungshärtbaren, martensitischen, nicht rostenden Chrom-Nickel-Stahls mit folgender Zusammensetzung (in Gewichts-%):

Chrom	10 bis 14
Nickel	7 bis 11
Molybdän	0,5 bis 6
Kupfer	0,5 bis 4
Aluminium	0,05 bis 0,55
Titan	0,4 bis 1,4
Kohlenstoff + Stickstoff	bis zu 0,3
Schwefel	weniger als 0,05
Phosphor	weniger als 0,05
Mangan	bis zu 0,5
Silizium	bis zu 0,5
Tantal, Niob, Vanadium und Wolfram	jeweils bis zu 0,2
Kobalt	gegebenenfalls bis zu 9,0
Bor	gegebenenfalls 0,0001 bis 0,1

[0013] wobei der Rest aus Eisen und üblichen Verunreinigungen besteht, zur Herstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen.

[0014] Diese Aufgabe wird erfundungsgemäß weiterhin durch die Bereitstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen gelöst, die aus ausscheidungshärtbarem, martensitischem, nicht rostenden Chrom-Nickel-Stahl mit der vorgenannten Zusammensetzung hergestellt sind.

[0015] Erfundungsgemäße Rotationswerkzeuge sind vorzugsweise Bohr-, Frä-, Schleif- und Schneidwerkzeuge mit oder ohne geometrisch definierte Schneiden, besonders bevorzugt maschinell getriebenen spanenden Rotationswerkzeuge gemäß DIN 8580. Solch ein Werkzeug besteht in der Regel aus einem Schaft, einem spanabhebenden Werkzeugkopf und einem Befestigungsteil. Das Werkzeug wird axial und/oder transversal bewegt. Ein überraschender, von der Erfindung erfasster Effekt ist, dass erfundungsgemäß verwendeter ausscheidungshärtbarer, martensitischer, rostfreier Stahl in solchen Anwendungen von Vorteil ist, in denen die Kombination von hoher Bruch- und Biegefestigkeit mit Härte- und Korrosionseigenschaften eine entscheidende Rolle spielt.

[0016] In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die Rotationswerkzeuge medizinische Werkzeuge und Instrumente, insbesondere für die dentale und chirurgische Anwendung.

[0017] Ein weiterer überraschender, von der Erfindung erfasster Effekt betrifft die vorteilhafte Kombination von guter biologischer Verträglichkeit des erfundungsgemäß verwendeten ausscheidungshärtbaren, martensitischen, nicht rostenden Stahls mit guten Korrosionseigenschaften, hoher Duktilität und ausgezeichnet hoher Festigkeit von etwa 2.500 bis 3.000 N/mm². Diese Kombination erlaubt die vorteilhafte Nutzung dieses Stahls in medizinischen Anwendungen, in denen das Material für einen kürzeren oder längeren Zeitraum im Körper des Patienten verbleibt.

[0018] Eine erfundungsgemäß besonders geeignete Stahlzusammensetzung enthält beispielsweise 12,0 Gew.-% Chrom, 9,1 Gew.-% Nickel, 4,0 Gew.-% Molybdän, 2,0 Gew.-% Kupfer, 0,9 Gew.-% Titan, 0,35 Gew.-% Aluminium, < 0,012 Gew.-% Kohlenstoff und < 0,012 Gew.-% Stickstoff.

Beschreibung der erfundungsgemäßen Eigenschaften

[0019] Zugfestigkeit, Bruchdehnung und Härte wurden an ausgehärteten Vollmaterialwerkstücken gleicher Geometrie aus dem erfundungsgemäß verwendeten Stahl und zwei anderen derzeit für Rotationswerkzeuge eingesetzten Stählen getestet.

[0020] Bei dem getesteten erfundungsgemäßen Stahl handelt es sich um eine Zusammensetzung gemäß dem in Tabelle 2 angegebenen Werkstoff 766685. Weitere Ausführungsbeispiele gehen aus Tabelle 2 hervor.

Werkstoff	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Cu	Al
766685	0,008	0,12	0,18	0,009	0,001	12,19	9,16	3,99	1,08	1,99	0,33
766757	0,01	0,13	0,27	0,011	0,001	11,85	9,0	3,95	0,97	1,96	0,33
451234	0,004	0,22	0,25	0,015	0,001	11,85	9,14	3,99	0,86	1,95	0,36
769228	0,008	0,11	0,21	0,006	0,001	12,05	9,15	3,96	0,90	1,99	0,34
768276	0,009	0,09	0,19	0,01	0,002	12,15	9,02	3,99	0,9	1,99	0,30
769014	0,008	0,08	0,25	0,01	0,001	11,99	9,12	4,07	0,82	1,99	0,37

Tabelle 2: Beispiele für erfindungsgemäße Stahlzusammensetzungen

[0021] Als Vergleichsstähle wurden die Qualitäten 1.4112 und 1.4108 verwendet, deren Zusammensetzungen in Tabelle 1 angegeben sind. Die untersuchten Proben waren Vollmaterialstangen mit kreisförmigem Querschnitt und einem Durchmesser von 4,5 mm. Alle getesteten Proben waren ausscheidungsgehärtet. Die Aushärtung des erfindungsgemäßen Stahls erfolgte bei 475°C für 4 Stunden. Die Aushärtung der Qualitäten 1.4112 und 1.4108 erfolgte nach den für diese Stähle vorgeschriebenen Aushärtungsverfahren bei 1000°C für 40-60 Minuten im Vakuum. Anschließend wurden beide Qualitäten in Stickstoff auf minus 50°C abgekühlt. Der Werkstoff 1.4108 wurde noch zusätzlich bei 160°C für 2 Stunden angelassen. Die beschriebenen Verfahren für die Herstellung und Bearbeitung der Referenzmaterialien ergeben die höchstmöglichen Werte für Härte und Duktilität.

[0022] Die Aushärtung der jeweiligen Materialien wurde so durchgeführt, dass für alle getesteten Materialien eine vergleichbare Materialhärte erzielt wurde. Es wurden jeweils vier Proben eines Materials getestet. Die Ergebnisse des nach DIN EN 10002-1 durchgeföhrten Zugversuchs sind in der nachfolgenden Tabelle 3 zusammengefasst.

Werkstoff	Zugfestigkeit [MPa]	Bruchdehnung [%]	Rockwell C-Härte
766685	1935	9,1	52/53
766685	1938	9,1	52/53
766685	1941	9,1	52/53
766685	1946	9,1	52/53
1.4112	1989	<2	54/55
1.4112	1981	<2	54/55
1.4112	1987	<2	54/55
1.4112	2000	<2	54/55
1.4108	1323	<2	54/55
1.4108	1263	<2	54/55
1.4108	1153	<2	54/55
1.4108	1312	<2	54/55

Tabelle 3: Versuchsergebnisse, Zugversuch nach DIN EN 10002-1

[0023] Eine Untersuchung der Bruchstellen der getesteten Werkstoffe zeigte deutlich, dass der erfindungsgemäße Stahl ein äußerst zähes Bruchverhalten aufwies. Die Bruchflächen hatten die Form eines sogenannten

Trichterbruchs. Demgegenüber zeigten die Werkstoffe 1.4112 und 1.4108 sogenannte Spaltbrüche mit einem nahezu 100%-igen Sprödbruchanteil. Das gute Bruchdehnungsverhalten der Proben aus dem erfindungsgemäßen Stahl geht einher mit einer hohen Biegsamkeit, ohne dass das Material bricht. Die Proben können ohne Bruch mehrfach gebogen werden. Demgegenüber zerbrachen die Proben aus den Werkstoffen 1.4112 und 1.4108 beim ersten Verbiegen. Die anhängende Fig. 2 zeigt bei (A) die Bruchfläche des Vergleichswerkstoffes 1.4108 und bei (B) den unter gleichen Versuchsbedingungen gebogenen erfindungsgemäßen Werkstoff.

[0024] Es hat sich überraschend gezeigt, dass die Verwendung der erfindungsgemäß eingesetzten Stahlsorte zur Herstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen, wie Bohr-, Fräs-, Schleif und Schneidwerkzeugen mit und ohne definierter Schneide insbesondere in dentalen und chirurgischen Anwendungen besondere Vorteile aufgrund des hervorragenden Bruchdehnungsverhaltens der Stahlqualität gegenüber bisher verwendeten Stählen bietet. Bei den bisher verwendeten Stählen standen insbesondere Härte und Korrosionsfestigkeit, sowie je nach Anwendung auch Biokompatibilität im Vordergrund. Hinsichtlich der Bruchfestigkeit wurde bei bisher bekannten Stählen ein Kompromiss in Kauf genommen. Durch die erfindungsgemäße Verrundung des vorliegenden Stahls zur Herstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen, wie Bohr-, Fräs-, Schleif- und Schneidwerkzeugen mit und ohne definierte Schneide konnten nun auch die Nachteile aus dem Bruchverhalten der bisher auf dem Markt erhältlichen Produkte überwunden werden. Die erfindungsgemäß hergestellten Werkzeuge vereinen Härte, höchste Korrosionsbeständigkeit, gute Biokompatibilität und hervorragende Bruchfestigkeit in den hergestellten Produkten. Die Produkte bleiben auch beim Verbiegen bruchsicher und können, wie zum Beispiel in der plastischen Chirurgie, mehrfach gebogen werden, ohne ihre hervorragenden Materialeigenschaften einzubüßen. Darüber hinaus sind die erfindungsgemäß verwendeten Stahlqualitäten gut zerspanbar und in gehärtetem Zustand gut fräubar, was Vorteile bei der Herstellung der Produkte liefert. Ein weiterer Vorteil der Verwendung des erfindungsgemäß eingesetzten Stahls zur Herstellung von Rotationswerkzeugen ist die verhältnismäßig niedrige Härtungstemperatur im Bereich von 425 bis 525°C, wodurch sich erhebliche Energiekosten bei der Herstellung einsparen lassen.

[0025] Wenn Werkzeuge zum mehrmaligen Gebrauch zugelassen werden, so müssen sie während der Sterilisierung besonders hohe Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit des Stahles erfüllen. Erfindungsgemäße Werkzeuge wurden gemäß DIN 1662 auf ihre Korrosionsbeständigkeit getestet. Die in DIN 1662 definierten Versuchsbedingungen wurden dann auf die in Tabelle 4 aufgeführten Desinfektionslösungen übertragen und Werkzeuge anschließend optisch auf Korrosionsspuren untersucht. Aus Tabelle 4 gehen weiterhin die Bewertungen der optischen Begutachtung hervor. Die Tests wurden an Werkzeugen mit verschiedenem Oberflächenfinish, d.h. geschliffen, gefräst, elektropoliert und glasperlen- oder sandgestrahlt, durchgeführt. Da im medizinischen Bereich besondere Vorschriften zur Kennzeichnung der Werkzeuge gelten, um Fehlern bei der Anwendung vorzubeugen, wurde besonderes Augenmerk auf die Laserkennzeichnung derselben gelegt. Sowohl die Wärmeeinwirkung als auch die Bereiche, die stärker mechanisch bearbeitet wurden, wie z.B. die Schnittflächen der jeweiligen Rotationswerkzeuge sind besonderen Beanspruchungen während des Gebrauchs in korrosiven Medien und bei der Sterilisation ausgesetzt. Aus der bisherigen Erfahrung mit diesen Bereichen und den oben genannten Legierungen hat sich ergeben, dass dort induzierte Fehlerstellen und Korrosionsansatzpunkte entstehen. Die durchgeführte optische Begutachtung der erfindungsgemäßen Werkzeuge nach oben beschriebenem Korrosionstest ergab keinerlei Hinweise auf Korrosion oder Materialabgang.

Desinfektionslösung / Handelsname	Wirkstoff(e)	Optische Bewertung
Sekusept Plus	Antimikrobielle Wirkstoffe, Tenside, Korrosionsinhibitoren, Phosphate, 10% Natriumperborat, 10% Tetracytlyglykولuril	Keine Korrosionsspuren
Sekumatic FNP	Nichtionische Tenside, Phosphorsäure (über 25%), Korrosionsinhibitoren	Keine Korrosionsspuren
Sekumatic PRE	Unter 5% nichtionische Tenside, über 30% Phosphate, Enzyme	Keine Korrosionsspuren
Ringer-Lösung	Natriumchlorid, Kaliuchlorid, Calciumchlorid	Keine Korrosionsspuren
NaCl		Keine Korrosionsspuren
H ₂ O ₂		Keine Korrosionsspuren
Neodisher FA	15-30%Phosphate, 15-30%Natrium- und Kaliumsilikate	Keine Korrosionsspuren
Hypochlorid	NaClO	Keine Korrosionsspuren

Tabelle 4: Korrosionsbeständigkeit erfundungsgemäß hergestellter Werkzeuge

[0026] Da die Korrosionsresultate den Schluss zulassen, dass das Material sowohl unter sauren als auch alkalischen Anwendungsbedingungen eine hohe Korrosionsbeständigkeit aufweist, ist davon auszugehen, dass es auch für die Anwendung als Rotationswerkzeug in keramischen Materialien, Holz, Plastikmaterialien und Stahl und unter den genannten Umweltbedingungen mit Vorteil einzusetzen ist.

Beschreibung der Figuren

[0027] Fig. 1 zeigt eine mögliche Ausführungsform der vorliegenden Erfindung in Form eines Bohrers.

[0028] Fig. 2 zeigt die Bruchfläche (A) des Vergleichswerkstoffes 1.4108 und den unter gleichen Versuchsbedingungen gebogenen erfundungsgemäßen Werkstoffs (B).

[0029] Fig. 1 zeigt ein Ausführungsbeispiel der vorliegenden Erfindung in Form eines Bohrers für die chirurgische Anwendung. Das Verhältnis von Werkzeuglänge zum Durchmesser liegt in diesem Fall bei ca. 72:1. Ein Längen/Durchmesser-Verhältnis in dieser Größenordnung bringt besondere Anforderungen an die Biegesteifigkeit des verwendeten Stahles mit sich, die vom erfundungsgemäßen Stahl unter Vermeidung der oben genannten Nachteile erbracht werden.

[0030] Fig. 2 zeigt bei (A) die im Biegetest erhaltene Bruchfläche des oben beschriebenen Werkstoffes 1.4108 und bei (B) den unter gleichen Versuchsbedingungen gebogenen erfundungsgemäßen Werkstoff.

Patentansprüche

1. Verwendung eines ausscheidungshärtbaren, martensitischen, nicht rostenden Chrom-Nickel-Stahls mit folgender Zusammensetzung (in Gewichts-%):

Chrom	10 bis 14
Nickel	7 bis 11
Molybdän	0,5 bis 6
Kupfer	0,5 bis 4
Aluminium	0,05 bis 0,55
Titan	0,4 bis 1,4
Kohlenstoff + Stickstoff	bis zu 0,3
Schwefel	weniger als 0,05
Phosphor	weniger als 0,05
Mangan	bis zu 0,5
Silizium	bis zu 0,5
Tantal, Niob, Vanadium und Wolfram	jeweils bis zu 0,2
Kobalt	gegebenenfalls bis zu 9,0
Bor	gegebenenfalls 0,0001 bis 0,1

wobei der Rest aus Eisen und üblichen Verunreinigungen besteht, zur Herstellung von maschinell getriebenen Rotationswerkzeugen, vorzugsweise Bohr-, Frä-, Schleif- und Schneidwerkzeugen.

2. Verwendung nach Anspruch 1, wobei die Rotationswerkzeuge geometrisch definierte Schneiden aufweisen.

3. Verwendung nach Anspruch 1, wobei die Rotationswerkzeuge nicht geometrisch definierte Schneiden aufweisen

4. Verwendung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei die Rotationswerkzeuge medizinische Werkzeuge und Instrumente sind.

5. Maschinell getriebene Rotationswerkzeuge, hergestellt aus ausscheidungshärbarem, martensitischem, nicht rostenden Chrom-Nickel-Stahl mit folgender Zusammensetzung (in Gewichts-%):

Chrom	10 bis 14
Nickel	7 bis 11
Molybdän	0,5 bis 6
Kupfer	0,5 bis 4
Aluminium	0,05 bis 0,55
Titan	0,4 bis 1,4
Kohlenstoff + Stickstoff	bis zu 0,3
Schwefel	weniger als 0,05
Phosphor	weniger als 0,05
Mangan	bis zu 0,5
Silizium	bis zu 0,5
Tantal, Niob, Vanadium und Wolfram	jeweils bis zu 0,2
Kobalt	gegebenenfalls bis zu 9,0
Bor	gegebenenfalls 0,0001 bis 0,1

wobei der Rest aus Eisen und üblichen Verunreinigungen besteht.

6. Maschinell getriebene Rotationswerkzeuge nach Anspruch 5, wobei die Rotationswerkzeuge geometrisch definierte Schneiden aufweisen.

7. Maschinell getriebene Rotationswerkzeuge nach Anspruch 5, wobei die Rotationswerkzeuge nicht geometrisch definierte Schneiden aufweisen.

8. Maschinell getriebene Rotationswerkzeuge nach einem der Ansprüche 5 bis 7, wobei die Rotationswerkzeuge medizinische Werkzeuge und Instrumente sind.

Es folgen 2 Blatt Zeichnungen

DE 102 51 413 B3 2004.03.25

Anhängende Zeichnungen

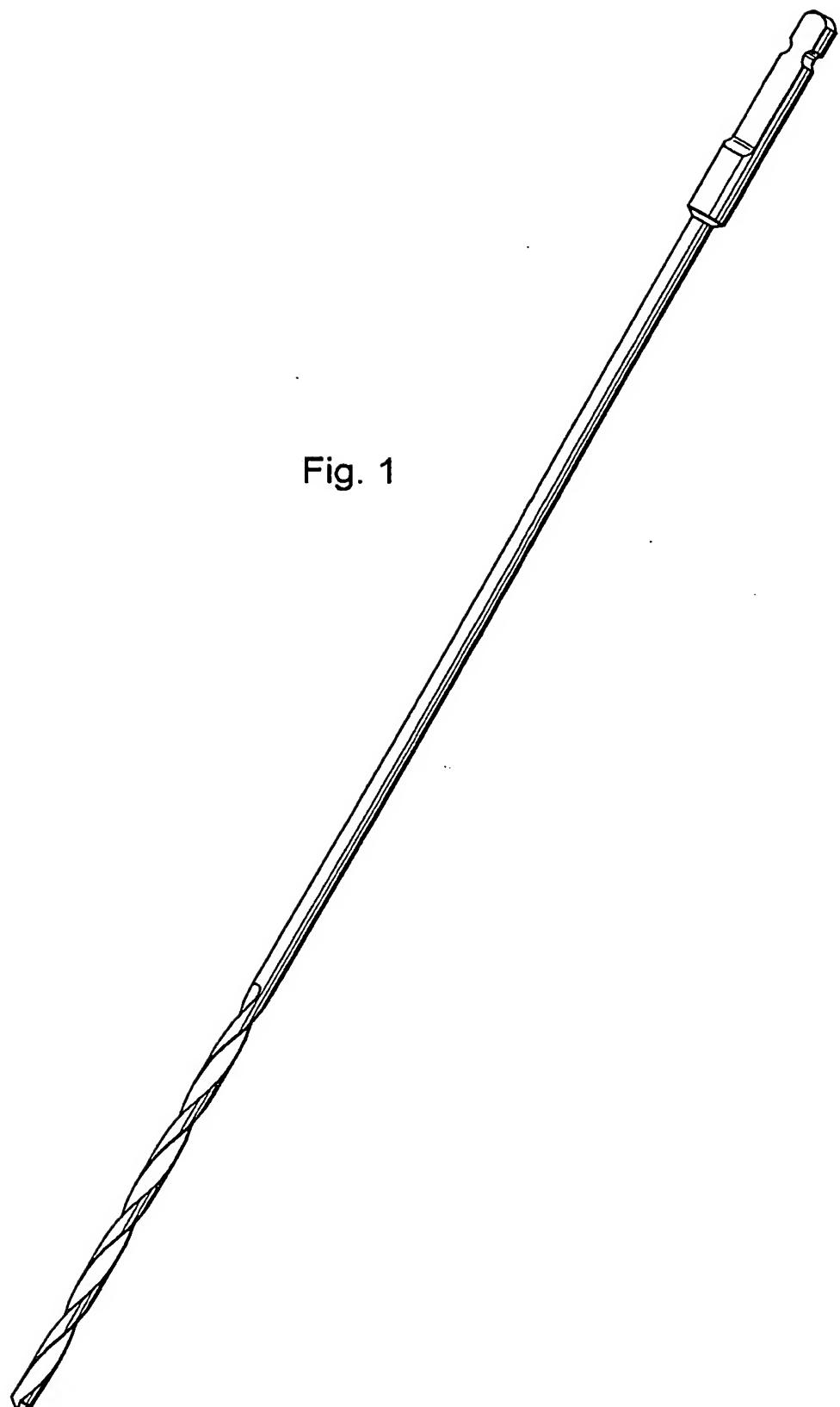
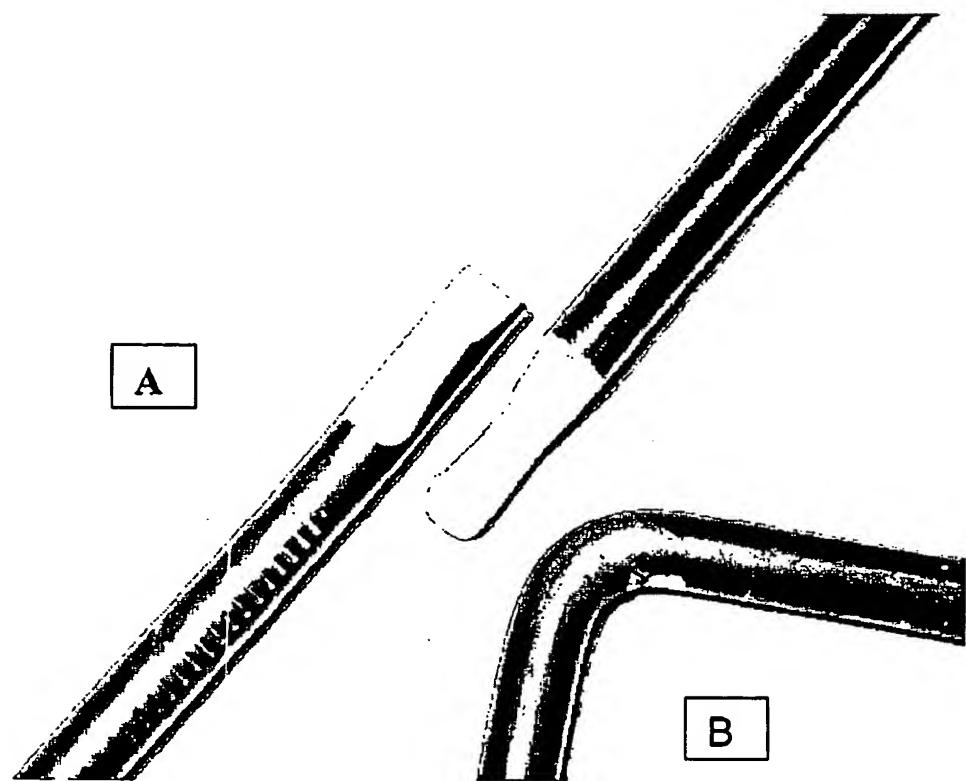


Fig. 1



Figur 2

BEST AVAILABLE COPY